

(19)



Europäisch Patentamt

Europ. an Patent Office

Office uropéen des brevets

(11)

EP 0 825 464 A1



(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
25.02.1998 Bulletin 1998/09

(51) Int Cl.⁶: G02B 6/42, G02B 6/32,
G02B 6/255

(21) Numéro de dépôt: 97401942.4

(22) Date de dépôt: 18.08.1997

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

- Lostec, Jean
94230 Cachan (FR)
- Auvray, Patrick
94230 Cachan (FR)
- Clavel, Bénédicte
94230 Cachan (FR)

(30) Priorité: 21.08.1996 FR 9610327

(74) Mandataire: Schmit, Christian Norbert Marie
Cabinet BALLOT-SCHMIT,
16, avenue du Pont Royal
94230 Cachan (FR)

(71) Demandeur: FRANCE TELECOM

75015 Paris (FR)

(72) Inventeurs:

- Thual, Monique
94230 Cachan (FR)

(54) **Procédé de fabrication d'un dispositif de couplage optique collectif et dispositif obtenu par un tel procédé**

(57) L'invention concerne un procédé et un dispositif de couplage optique collectif entre un faisceau de fibres monomodes et un module électronique. Le procédé est caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

- assembler le faisceau de fibres monomodes à un

faisceau de fibres à gradient d'indice
- fracturer les fibres du faisceau de fibres à gradient d'indice de manière à réaliser des tronçons de fibres à gradient d'indice pour former une lentille à chaque extrémité des fibres monomodes.

L'invention s'applique au domaine des télécommunications optiques.

FIG. 1A

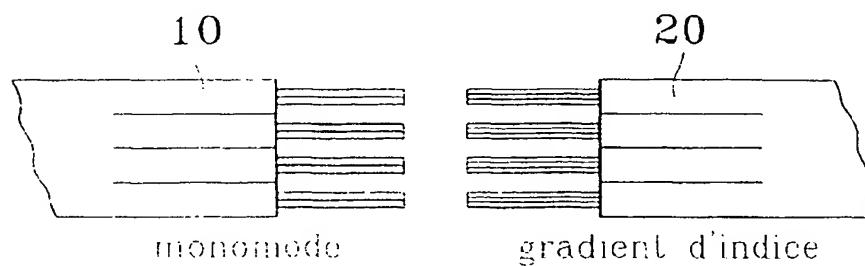


FIG. 1B

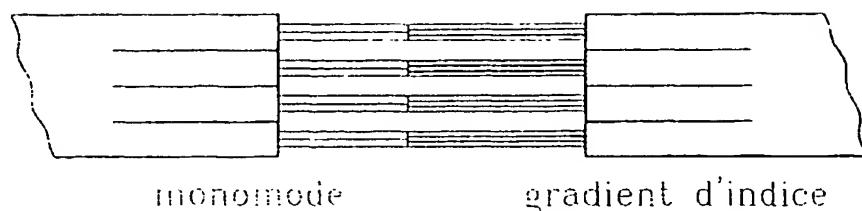


FIG. 1C

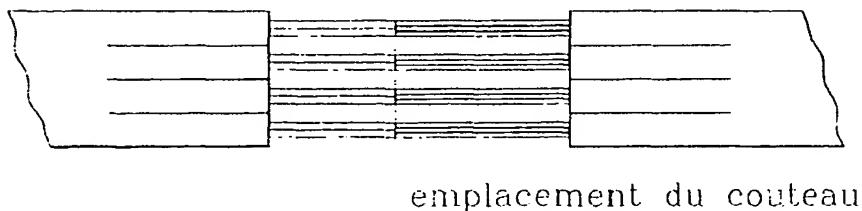


FIG. 1D

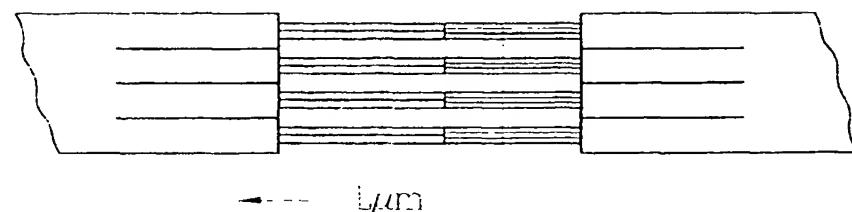
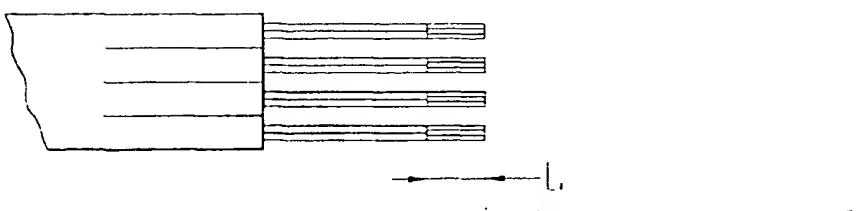


FIG. 1E



Description

La présente invention concerne un procédé et un dispositif de couplage optique collectif qui consiste à transférer une onde électromagnétique d'un composant actif tel qu'un laser vers un milieu guidant tel qu'une fibre optique, ou 5 d'un milieu guidant vers un autre milieu guidant.

Le domaine de l'invention est celui des télécommunications optiques et plus particulièrement celui des réseaux de distribution qui concernent des liaisons de courte distance et nécessitent des efforts importants en terme de coût tant au niveau des infrastructures que des composants d'extrémité. Dans le domaine des télécommunications, la longueur d'onde est le plus souvent 1,3 ou 1,55 μ .

10 L'assemblage de modules optoélectroniques appelé couplage optique constitue une étape dont il est nécessaire d'abaisser le coût. Une solution consiste à traiter cette étape de manière collective. La difficulté est double : d'une part elle est liée à la désadaptation de la forme et de la taille des modes optiques des éléments à coupler, d'autre part aux précisions de positionnement qui sont submicroniques.

15 En effet, la puissance couplée chute de 1 dB lorsque l'on s'éloigne d'une distance inférieure au micron de la position optimale dans le plan perpendiculaire à l'axe optique, et de quelques microns (μ) sur l'axe optique. On sait positionner les éléments à coupler en dynamique, c'est-à-dire en ajustant en temps réel le positionnement en fonction du taux de couplage. Mais l'assemblage passif entre barrettes de composants et peignes de fibres, qui consiste à positionner les différents éléments sans alimenter les composants, est difficile à réaliser.

20 Pour résoudre le problème du couplage laser-fibre, l'utilisation d'une micro lentille a été proposée. K. SHIRAI SHI et al. proposent en particulier une lentille constituée d'un tronçon de fibre sans cœur d'extrémité hémisphérique, obtenue par micro-usinage, soudé à une fibre monomode dont le cœur a été localement élargi par chauffage. Les taux de couplage obtenus l'ont été avec des tolérances de positionnement sévères. Ces solutions sont complexes à mettre en oeuvre et difficilement compatibles avec un traitement collectif sur rubans de fibres par exemple.

25 La présente invention a pour premier objet de proposer un procédé de fabrication d'un dispositif de couplage permettant de relâcher les tolérances de positionnement des fibres sur l'axe optique et dans le plan perpendiculaire de cet axe.

30 Toutes les étapes de réalisation du procédé selon l'invention sont entièrement collectives. En effet, selon l'invention, on manipule uniquement des rubans de fibres tout au long du procédé, et toutes les fibres d'un même ruban subissent les mêmes opérations au même moment. L'avantage est multiple, non seulement en terme économique, en particulier par le gain de temps de fabrication et d'assemblage que procure un traitement collectif par rapport à un traitement individuel, mais aussi en terme d'homogénéité des micro-optiques obtenues en bout de ruban.

35 La simplicité du procédé proposé procure à nos optiques leur caractère économique et reproductible. En effet, celui-ci ne comprend que des opérations simples telles que le dénudage, le clivage, et la soudure qui rend le procédé reproductible.

La solution au problème posé consiste à mettre en oeuvre un procédé de fabrication d'un dispositif de couplage optique entre un faisceau de fibres monomodes et un module optoélectronique principalement caractérisé en ce qu'il comporte au moins les étapes suivantes :

- assemblage collectif des fibres du faisceau de fibres monomodes aux fibres d'un faisceau de fibres à gradient d'indice
- fracture collective des fibres du faisceau de fibres à gradient d'indice de manière à réaliser des tronçons de fibres à gradient d'indice pour former collectivement une lentille à chaque extrémité des fibres monomodes du faisceau.

45 Une autre solution à ce problème consiste à mettre en oeuvre un procédé de fabrication d'un dispositif de couplage optique entre un faisceau de fibres monomodes et un module optoélectronique principalement caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

- assemblage collectif du faisceau de fibres monomodes à un faisceau de fibres de silice
- fracture collective des fibres du faisceau de fibres de silice de manière à réaliser des tronçons de fibres de silice pour placer les fibres monomodes à la bonne distance de lentilles situées à chaque extrémité des fibres de silice et/ou adapter l'indice du milieu de propagation des fibres monomodes aux lentilles
- assemblage des fibres du faisceau de tronçons de fibres de silice aux fibres d'un faisceau de fibres à gradient d'indice
- fracture des fibres du faisceau de fibres à gradient d'indice de manière à réaliser des tronçons de fibres à gradient d'indice pour former collectivement une lentille à chaque extrémité des tronçons de fibres de silice.

55 Selon un autre mode de réalisation, les tronçons de silice sont remplacés par tout type de fibre d'indice adapté, une fibre à saut d'indice par exemple.

Selon un mode préférentiel de mise en oeuvre du procédé objet de l'invention, les faisceaux de fibre ont une structure sous forme d'au moins un ruban :

- Bien entendu le procédé s'applique également au cas où les faisceaux de fibres seraient réduits à une seule fibre ;
- Dans une application de mise en oeuvre du procédé le module optoélectronique est constitué de composants actifs dont le nombre correspond au nombre de fibres à coupler.
- Ces composants actifs sont soit des lasers soit des photodiodes.
- Dans une application de mise en oeuvre du procédé le module optoélectronique est constitué d'un faisceau de fibres monomodes.

Un deuxième objet de l'invention consiste également en un dispositif de couplage optique entre au moins une fibre monomode et un module optoélectronique, comportant au moins une lentille caractérisé en ce que chaque lentille est formée par un tronçon cylindrique de fibre à gradient d'indice de 125 µm de diamètre extérieur.

Selon d'autres modes préférentiels, le dispositif selon l'invention :

- comporte en outre, entre la fibre monomode et la lentille, un tronçon de fibre de silice destiné à placer la fibre monomode à la bonne distance de la lentille et/ou à adapter l'indice du milieu de propagation de la fibre monomode à celui de la lentille ;
- Dans le cas où le dispositif réalise un couplage entre plusieurs fibres monomodes et un module optoélectronique, les fibres monomodes sont dans une structure sous forme de ruban ;
- Selon certaines applications, le module électronique est composé d'un ensemble de composants actifs ;
 - les composants actifs sont des lasers ;
 - les composants actifs sont des photodiodes ;
- Pour d'autres applications, le module électronique est composé soit d'une fibre monomode soit d'un faisceau de fibres, le dispositif servant alors à coupler des fibres optiques entre-elles ;
- Selon un mode préféré de réalisation, les fibres sont structurées sous forme d'au moins un ruban.

Les avantages procurés par l'invention seront mieux compris au travers de la description suivante qui se réfère aux dessins annexés qui illustrent l'invention sans caractère limitatif et sur lesquels :

Les figures 1A à 1E illustrent schématiquement les étapes du procédé de fabrication d'un dispositif de couplage selon un premier mode de réalisation,

Les figures 2A à 2J illustrent schématiquement les différentes étapes du procédé selon l'invention,

La figure 3 illustre la propagation du faisceau avec (en trait continu) et sans tronçon de silice (en pointillé) interposé entre la fibre monomode et le tronçon de fibre à gradient d'indice.

La figure 4 illustre schématiquement un dispositif de couplage optique collectif entre un ruban de fibres et un micromodule constitué par une barrette de lasers,

La figure 5 illustre schématiquement un dispositif de couplage optique collectif entre un ruban de fibres et un micromodule constitué par un autre ruban de fibres monomodes équipé d'un même dispositif de couplage.

La figure 6 illustre un banc de fracture.

La description qui est faite ci-après est faite à partir de faisceaux de fibres se présentant sous la forme de rubans à l'intérieur desquels les fibres sont alignées et espacées régulièrement. La technologie de fabrication de tels rubans est bien connue aujourd'hui et ne sera pas plus détaillée. On parlera donc dans toute la suite de rubans de fibres plutôt que de faisceaux.

Le premier mode de réalisation du procédé comporte les étapes d'assemblage d'un ruban de fibres monomode à un ruban de fibres multimode à gradient d'indice et de fracture des fibres à gradient d'indice.

Les détails de réalisation de ces étapes sont illustrés respectivement par les figures 1A à 1C et 1D,1E :

- Mise en place et alignement des deux rubans de fibres 10 et 20 dans la soudeuse, (1A)
- Soudure des fibres des deux rubans 10, 20, (1B)
- Alignement du plan de soudure avec la trace du plan de fracture, 1C
- Déplacement de l'ensemble d'une distance L et amorce de fracture, 1D
- Fracture du ruban de fibres multimodes à gradient d'indice. 1E.

Le deuxième mode de réalisation du procédé comporte les étapes d'assemblage d'un ruban de fibres multimodes

à gradient d'indice à un ruban de fibres silice, fracture des fibres de silice, assemblage , de cet ensemble à un ruban de fibres monomodes et enfin fracture des fibres du ruban de fibres multimodes à gradient d'indice.

Les détails de réalisation de ces étapes sont illustrés respectivement par les figures 2A à 2C : 2D, 2E : 2F à 21 et 2J :

- 5 - dénudage et clivage des rubans de silice 30 et de fibres multimodes à gradient d'indice 20 et mise en place dans une soudeuse à structure périodique en V selon un pas correspondant au pas du ruban utilisé, 250 µ par exemple, chaque V correspondant au diamètre extérieur d'une fibre soit 125 µ par exemple. (figure 2A)
- soudage des rubans de fibres de silice 30 aux rubans de fibres à gradient d'indice 20. (2B),
- Alignement du plan de soudure avec la trace du plan de fracture. (2C),
- 10 - Translation de l'ensemble sur une distance 1 puis amorce de la fracture. (2D).
- Fracture des fibres du ruban à l'aide d'un banc de fracture de manière à réaliser n tronçons de silice de longueur 1, n étant le nombre de fibres comprises dans le ruban.

On obtient à ce stade n tronçons de fibres de silice de longueur 1 soudés à n fibres multimodes à gradient d'indice. (2E)

- 15 - Reproduction de ces étapes sur l'ensemble ainsi réalisé et un ruban de fibres monomodes 10. On obtient ainsi un dispositif de couplage optique collectif constitué de tronçons cylindriques de fibres à continuité de forme de bout en bout :
- Mise en place et alignement des rubans 10 et 20 dans la soudeuse, (2G)
- 20 - Soudure des fibres monomodes aux tronçons de silice 31, (2G)
- Alignement du plan de soudure avec le plan de fracture, (2H)
- Déplacement de l'ensemble d'une distance L et amorce de fracture, (2I)
- Fracture du ruban de fibres multimodes à gradient d'indice. (2J)

25 Principe de fonctionnement des dispositifs de couplage obtenu par ce procédé :

Dans une fibre multimode à gradient d'indice, les faisceaux se propagent de manière périodique suivant l'axe optique. Ceci est dû aux réfractions latérales successives subies par l'onde électromagnétique lorsqu'elle se propage dans un milieu d'indice qui décroît du centre de la fibre vers la périphérie. La période P (souvent appelée pitch) dépend du profil d'indice de la fibre, qui suit une loi parabolique, et de la longueur d'onde de la lumière qui s'y propage.

30 Lorsqu'on coupe un tronçon de fibre multimode à gradient d'indice, on obtient une lentille dont les propriétés dépendent de sa longueur L, que l'on définit en fraction de P, (soit $L = P/4, P/2, 3P/2$, plus généralement xP , x étant un réel quelconque), du profil du gradient d'indice de la fibre et de la longueur d'onde de travail.

L'adaptation de mode entre l'objet et l'image se fait grâce au tronçon de fibre à gradient d'indice de la même manière qu'avec une lentille à gradient d'indice plan-plan classique (10).

35 Le rôle de la silice est d'étendre spatialement le faisceau lumineux en sortie de fibre monomode. Cette extension permet d'utiliser tout le volume du gradient d'indice. Le tronçon de gradient d'indice est alors exploité au mieux en tant que lentille puisque le volume d'occupation du faisceau lumineux est égal au volume du gradient d'indice.

Les tronçons de silice pourraient être remplacés par des tronçons de fibres d'indice adapté, des fibres à saut d'indices par exemple

40 La figure 3 illustre de manière qualitative la différence de propagation du faisceau avec et sans tronçon de silice entre la fibre monomode et la lentille à gradient d'indice. (NB: les cotes réelles ne sont pas respectées)

On distingue deux zones différentes dans la fibre à gradient d'indice après propagation du faisceau dans le tronçon de silice :

- 45 - la zone 1, dans laquelle l'extension spatiale du faisceau lumineux est supérieure à celle obtenue sans tronçon de silice.
- la zone 2, dans laquelle l'extension spatiale du faisceau lumineux est inférieure à celle obtenue sans tronçon de silice.

50 En choisissant correctement la longueur de silice et de gradient d'indice en début de zone 1 on peut obtenir une extension spatiale du faisceau lumineux en sortie de l'optique supérieure à une optique sans silice. Cette configuration concerne par exemple les applications de connectique fibre à fibre avec trajet en espace libre, ou les application d'éclairage en espace de photodiodes.

En choisissant correctement la longueur de silice et de gradient d'indice en fin de zone 1 ou dans la zone 2, on peut obtenir une extension spatiale du faisceau lumineux en sortie de l'optique inférieure à une optique sans silice. Cette configuration permet d'obtenir des taches de focalisation plus petites que 10 µm, de manière à adapter cette optique à un laser par exemple.

Pour certaines applications, lorsque le tirage de la lentille à gradient d'indice est égal à 0, les tronçons de silice

peuvent avoir une longueur nulle, auquel cas le ruban de fibres à gradient d'indice est directement soudé au ruban de fibres monomodes.

En considérant une fibre multimode à gradient d'indice 85/125 (diamètre de cœur/diamètre extérieur) à 1,3 µm, une fibre 62.5/125, ou tout autre fibre présentant un gradient d'indice adéquat :

Dans les applications de connectique fibre à fibre, on cherche à augmenter la taille du mode en sortie de fibre pour relâcher les tolérances de positionnement tout en augmentant la distance de travail. Le tronçon de fibre à gradient d'indice seul soudé à une fibre monomode permet certes d'augmenter la taille du mode de la fibre en sortie d'optique, mais de manière limitée par rapport à la configuration comprenant un tronçon de silice entre la fibre à gradient d'indice et la monomode.

Pour un tronçon de gradient d'indice seul, le diamètre de mode maximum est de l'ordre de 28 µm pour une longueur de gradient d'indice de P/4 (soit 365 µm), la distance de travail est alors nulle. La distance maximum entre fibres est de 460 µm, pour un diamètre de mode associé de 20 µm.

Avec un tronçon de silice interposé entre la lentille à gradient d'indice et la fibre monomode le diamètre de mode maximum est de 80 µm au lieu de 28 et la distance maximum entre fibres est de 1.8 mm au lieu de 460 µm. La perte de couplage étant équivalente dans les deux cas (0.5 db).

Les dispositifs de couplage optiques réalisés selon le procédé de l'invention ont plusieurs applications dans les modules émetteurs ou récepteurs multivoies dans le domaine des télécommunications par fibres optiques. Ce système optique est compatible en particulier avec un assemblage collectif passif sur plate-forme de silicium de barrettes de photodiodes PIN ou de lasers à semi-conducteurs devant des rubans de fibres monomodes.

Ils s'appliquent aussi à la connectique : connecteurs multivoies à alignement performant et très tolérant.

Pour une application laser à semi-conducteur/fibre monomode, le tronçon de fibre multimode à gradient d'indice seul soudé en bout de fibre monomode ne permet pas d'adapter le diamètre du mode en sortie d'optique à celui du laser (2 µm environ). En effet, ce diamètre ne peut pas descendre en dessous de 10 µm, et ce pour une longueur de gradient d'indice de P/2 soit 730 µm.

En revanche, en interposant un tronçon de silice typiquement de 500 µm entre la lentille à gradient d'indice (typiquement 400 µm de longueur) et la fibre monomode, on obtient un diamètre de mode en sortie d'optique adapté à celui du laser. On améliore ainsi les performances de couplage, les pertes passent typiquement de 10 à 4.5 db pour des lasers de 1.6 µm de diamètre de mode. C'est une très bonne performance pour des optiques réalisées par un procédé simple entièrement collectif.

De plus, du fait de la présence du tronçon de silice, la distance de travail laser fibre est de l'ordre de 50 µm, au lieu du contact pour la fibre clivée ou le tronçon de gradient d'indice pur.

La figure 4 représente le schéma de principe de couplage entre une barrette de lasers et un ruban de fibres monomode muni d'un dispositif selon l'invention.

Les caractéristiques des lasers utilisés en barrettes sont les suivantes :

Type : BRS

Longueur d'onde : 1.3 µm

Les angles de divergence ainsi que les rayons de mode du faisceau gaussien du laser mesurés à $1/e^2$ de l'intensité maximale dans les plans parallèle et perpendiculaire au plan de la jonction du laser, sont les suivants :

(T1)	
1/2 angle de divergence	rayon de mode
$\theta_{\text{para}} = 25^\circ$	$\bar{\omega}_{\text{para}} = 0.89 \mu\text{m}$
$\theta_{\text{perp}} = 30^\circ$	$\bar{\omega}_{\text{perp}} = 0.71 \mu\text{m}$

Puissance mesurée à la sphère intégratrice pour un courant de polarisation de 30 mA 20C : P = 4000 µW.

Les pertes de couplage entre le laser décrit plus haut et le dispositif optique présentée dans le tableau T2 sont de 3,9 dB, pour une distance de travail de 63 µ

(T2)

1(µm)	L(µm)	distance de travail (µm)	pertes de couplage (dB)	tolérances en x et y à -1dB (µm)	tolérance en z à -1 dB (µm)
1063	330	63	3.9	±1.1	±6

A titre de comparaison, le rendement de couplage entre le même laser et une fibre monomode clivée est de 9.1 dB pour une distance de travail de 20 µm, il est de 12 dB pour une distance de travail de 63 µm. Le faisceau gaussien

de la fibre monomode clivée utilisée possède une symétrie de révolution et un rayon de mode de $4,5 \mu\text{m}$, soit un demi-angle de divergence de $5,2^\circ$. La fibre clivée devrait être au contact du laser pour obtenir le moins de pertes, soit $8,6 \text{ dB}$, or on ne peut l'y placer sans détériorer le laser.

Le dispositif selon l'invention permet donc de diminuer les pertes de couplage par rapport à une fibre clivée placée au mieux et d'augmenter la distance de travail de $63 \mu\text{m}$.

Le dispositif optique de couplage selon l'invention permet d'obtenir l'éclairage de photodiodes PIN.

Le dispositif optique décrit dans le tableau T3, permet de reculer le point de focalisation de 0 à $200 \mu\text{m}$ et d'augmenter le diamètre de mode de 9 à $12 \mu\text{m}$, par rapport à une fibre clivée.

Pour l'éclairage d'une photodiode PIN de $70 \mu\text{m}$ de manière à éclairer toute la surface de la photodiode.

(T3)

1(μm)	L(μm)	distance de focalisation z (μm)	diamètre de mode D en z (μm)
169	350	200	12

Le dispositif optique de couplage selon l'invention a été représenté schématiquement sur la figure 5 dans une application de connectique fibre à fibre.

Pour les applications de connectique fibre à fibre, les tolérances de positionnement à -1 dB dans le plan perpendiculaire à l'axe optique entre deux fibres du dispositif sont de $\pm 5 \mu\text{m}$ contre $\pm 1,5 \mu\text{m}$ entre deux fibres clivées.

L'exemple représenté sur la figure 5 fait intervenir des tronçons de fibres multimodes à gradient d'indice seuls, l'ajout de tronçons de silice permet d'augmenter la distance entre les rubans, et de la faire passer d'une centaine de microns à plusieurs mm.

Les dispositifs optiques sont réalisés selon le procédé à l'aide d'une soudeuse à ruban standard et les fractures des tronçons de longueur précise sont menées à bien sur le banc schématisé sur la figure 6.

L'observation des différentes étapes décrites précédemment se fait à l'aide d'un vidéo microscope 200 à éclairage annulaire placé au-dessus du rail 900 qui supporte la pince à fracturer 100. Il s'agit d'une pince à fracturer les rubans FUJIKURA, toute pince à fracturer collective peut convenir, dans la mesure où elle permet une observation de la zone de fracturé par le dessus.

Le vidéo microscope 300 est relié à une caméra 300 dont l'image s'affiche sur un moniteur vidéo 500 après traitement par un système de mesure de distance 400. Ce système projette des droites que l'on peut déplacer sur l'écran et permet, moyennant un étalonnage préalable, de mesurer des distances.

La pince à fracturer 10 peut se déplacer suivant trois directions x, y et z à l'aide du bloc 600 comprenant 3 platines manuelles de déplacement micrométrique, lui-même fixé au rail 900 par l'intermédiaire d'un cavalier. On déplace le ruban de fibres suivant l'axe optique z à l'aide du bloc 700 qui comprend une platine manuelle de déplacement micrométrique reliée au même rail 900 par un cavalier. Ce degré de liberté suivant l'axe optique z permet d'amener le plan de soudure à l'endroit voulu par rapport au couteau de la pince à fracturer.

L'alignement entre le plan de soudure et la trace du couteau se fait de manière visuelle à l'aide du vidéo microscope. Le déplacement du ruban est ajusté à la cote voulue grâce au système de mesure 400. Le vidéo microscope est maintenu par une potence 800, l'ensemble est supporté par un socle stable 1000.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un dispositif de couplage optique entre un faisceau de fibres monomodes et un module optoélectronique caractérisé en ce qu'il comporte au moins les étapes suivantes :
 - assemblage collectif des fibres du faisceau de fibres monomodes à un faisceau de fibres à gradient d'indice,
 - fracture collective des fibres du faisceau de fibres à gradient d'indice de manière à réaliser des tronçons de fibres à gradient d'indice pour former collectivement une lentille à chaque extrémité des fibres monomodes du faisceau.
2. Procédé de fabrication d'un dispositif de couplage optique entre un faisceau de fibres monomodes et un module optoélectronique caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :
 - assemblage collectif des fibres du faisceau de fibres monomodes à un faisceau de fibres de silice,
 - fracture collective des fibres du faisceau de fibres de silice de manière à réaliser des tronçons de fibres de silice pour placer les fibres monomodes à la bonne distance de lentilles situées à chaque extrémité des fibres de silice et/ou adapter l'indice du milieu de propagation des fibres monomodes aux lentilles

- 5 - assemblage collectif des fibres du faisceau de tronçons de fibres de silice à un faisceau de fibres à gradient d'indice
- fracture collective des fibres du faisceau de fibres à gradient d'indice de manière à réaliser des tronçons de fibres à gradient d'indice pour former collectivement une lentille à chaque extrémité des tronçons de fibres de silice.
- 10 3. Procédé de fabrication d'un dispositif de couplage selon la revendication 2, en ce que le faisceau de fibres de silice est remplacé par un faisceau de fibres à saut d'indice.
4. Procédé selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que les faisceaux de fibre ont une structure sous forme d'au moins un ruban.
- 15 5. Procédé selon l'une quelconquedes revendications précédentes caractérisé en ce que les faisceaux de fibres ne sont composés que d'une seule fibre.
6. Procédé selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que le module optoélectronique est constitué d'un ensemble d'au moins un composant actif.
- 20 7. Procédé selon la revendication 6 caractérisé en ce que le composant actif est un laser.
8. Procédé selon la revendication 6 caractérisé en ce que le composant actif est une photodiode.
- 25 9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5 caractérisé en ce que le module optoélectronique est constitué d'un ensemble d'au moins une fibre monomode.
10. Dispositif de couplage optique entre au moins une fibre monomode et un module optoélectronique, comportant au moins une lentille caractérisé en ce que chaque lentille est formée par un tronçon cylindrique de fibre à gradient d'indice de 125 µm de diamètre extérieur.
- 30 11. Dispositif selon la revendication 10 caractérisé en ce qu'il comporte en outre, entre la fibre monomode et la lentille, un tronçon de fibre de silice destiné à placer la fibre monomode à la bonne distance de la lentille et/ou à adapter l'indice du milieu de propagation de la fibre monomode à celui de la lentille.
- 35 12. Dispositif selon l'une des revendications 11 ou 10, caractérisé en ce que les fibres monomodes sont structurées sous forme d'au moins un ruban.
13. Dispositif selon l'une des revendications 10 à 12, caractérisé en ce que le module électronique est composé d'un ensemble d'au moins un composant actif.
- 40 14. Dispositif selon la revendication 13, caractérisé en ce que le composant actif est un laser.
15. Dispositif selon la revendication 13, caractérisé en ce que le composant actif est une photodiode.
- 45 16. Dispositif selon la revendication 12, caractérisé en ce que le module électronique est composé d'au moins une fibre monomode.
17. Dispositif selon l'une des revendications 10 à 16, caractérisé en ce que les fibres sont structurées sous forme d'au moins un ruban.

50

55

FIG. 1A

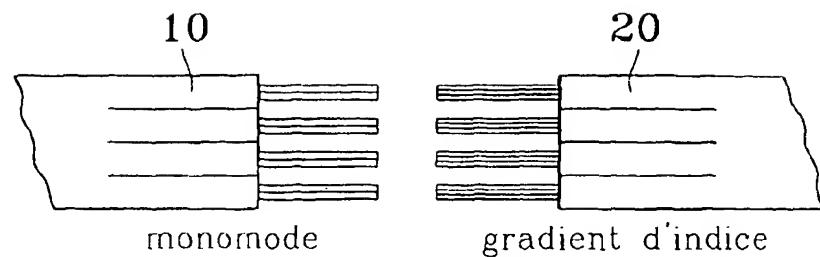


FIG. 1B

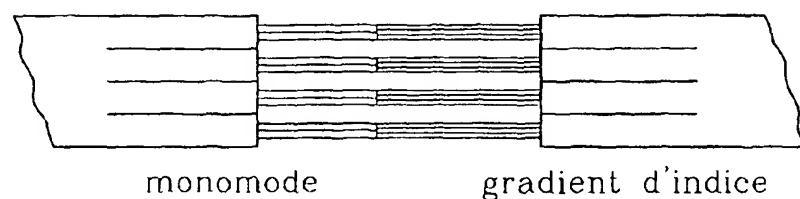


FIG. 1C

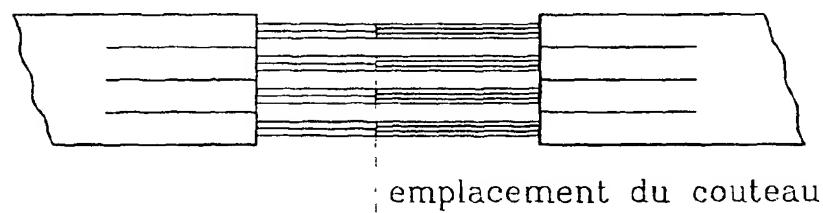


FIG. 1D

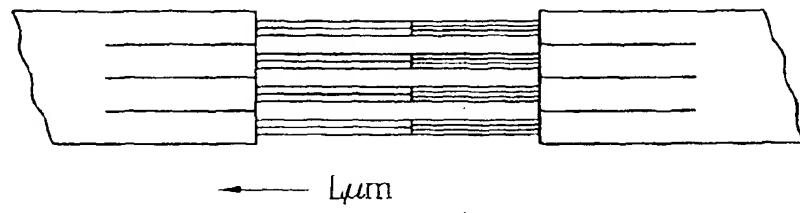


FIG. 1E

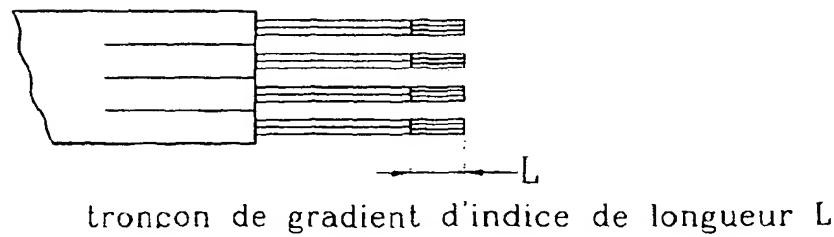


FIG. 2A

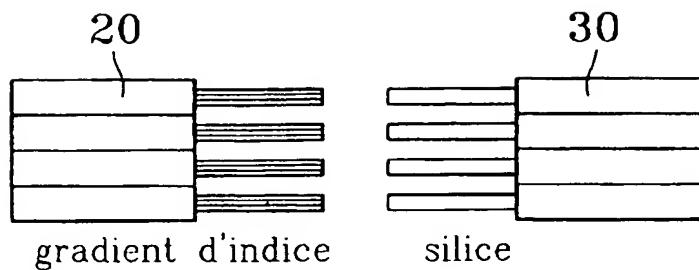


FIG. 2B

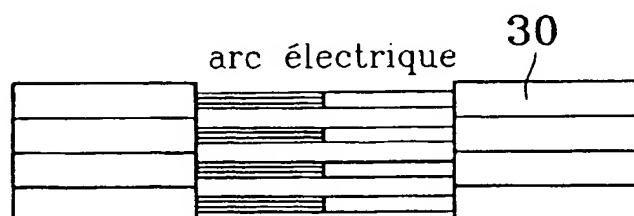


FIG. 2C

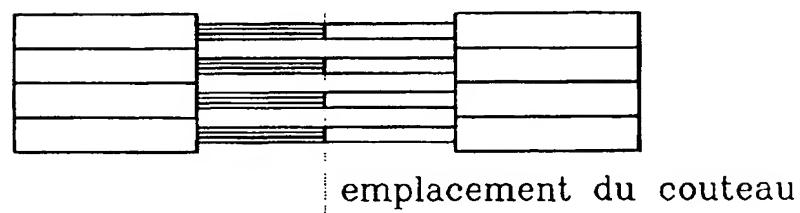


FIG. 2D

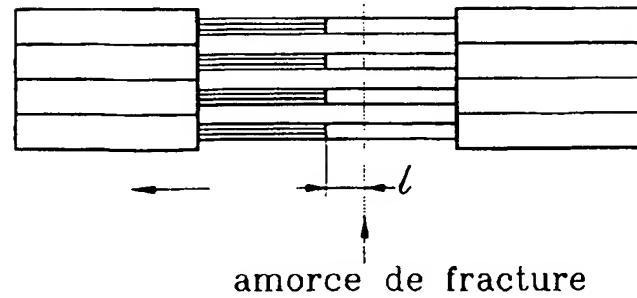


FIG. 2E

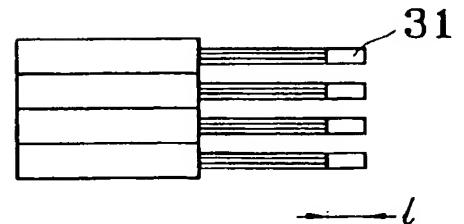


FIG.2F

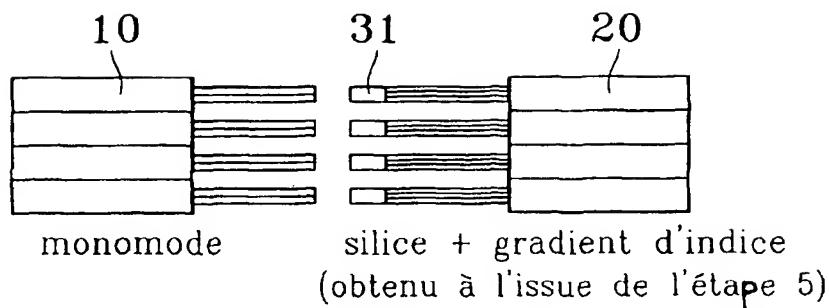


FIG.2G

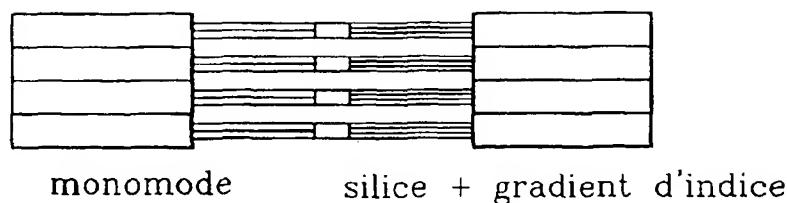


FIG.2H

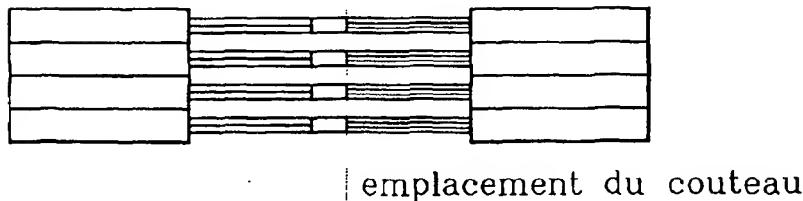


FIG.2I

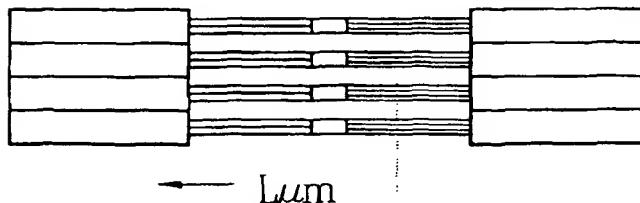


FIG.2J

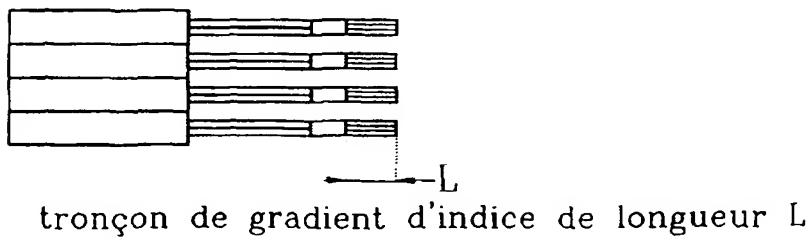


FIG. 3

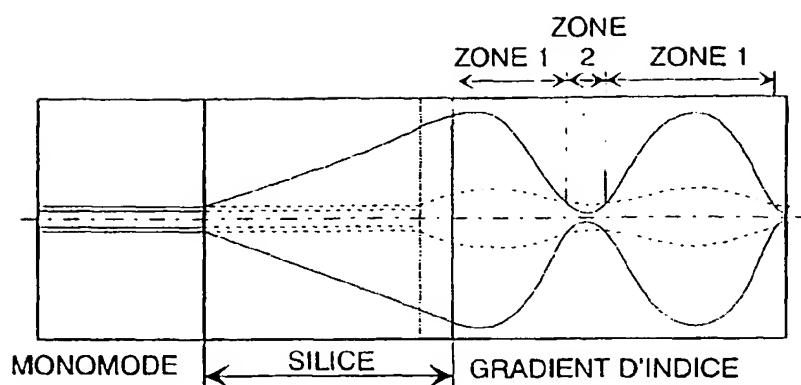


FIG. 4

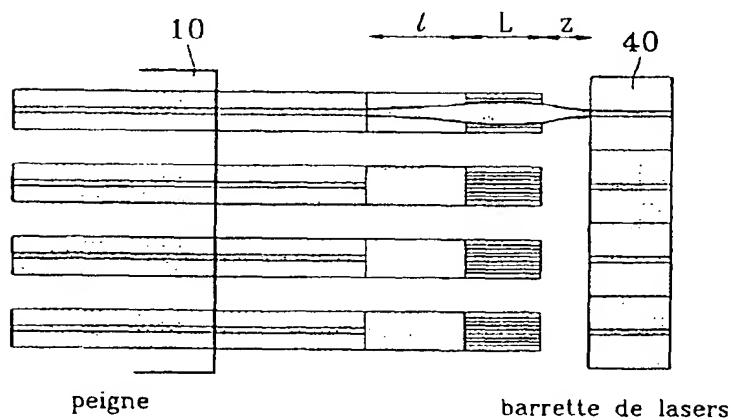


FIG. 5

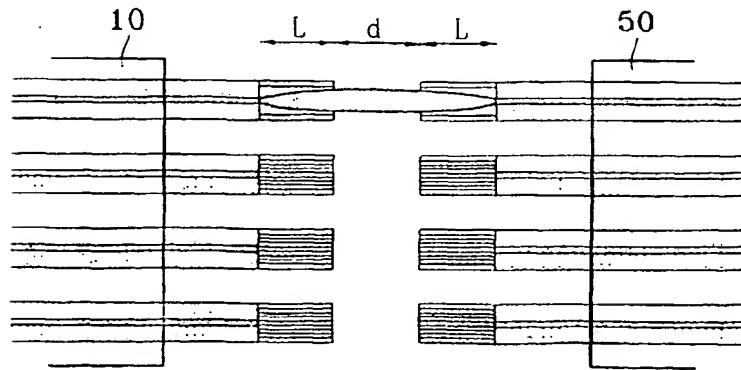
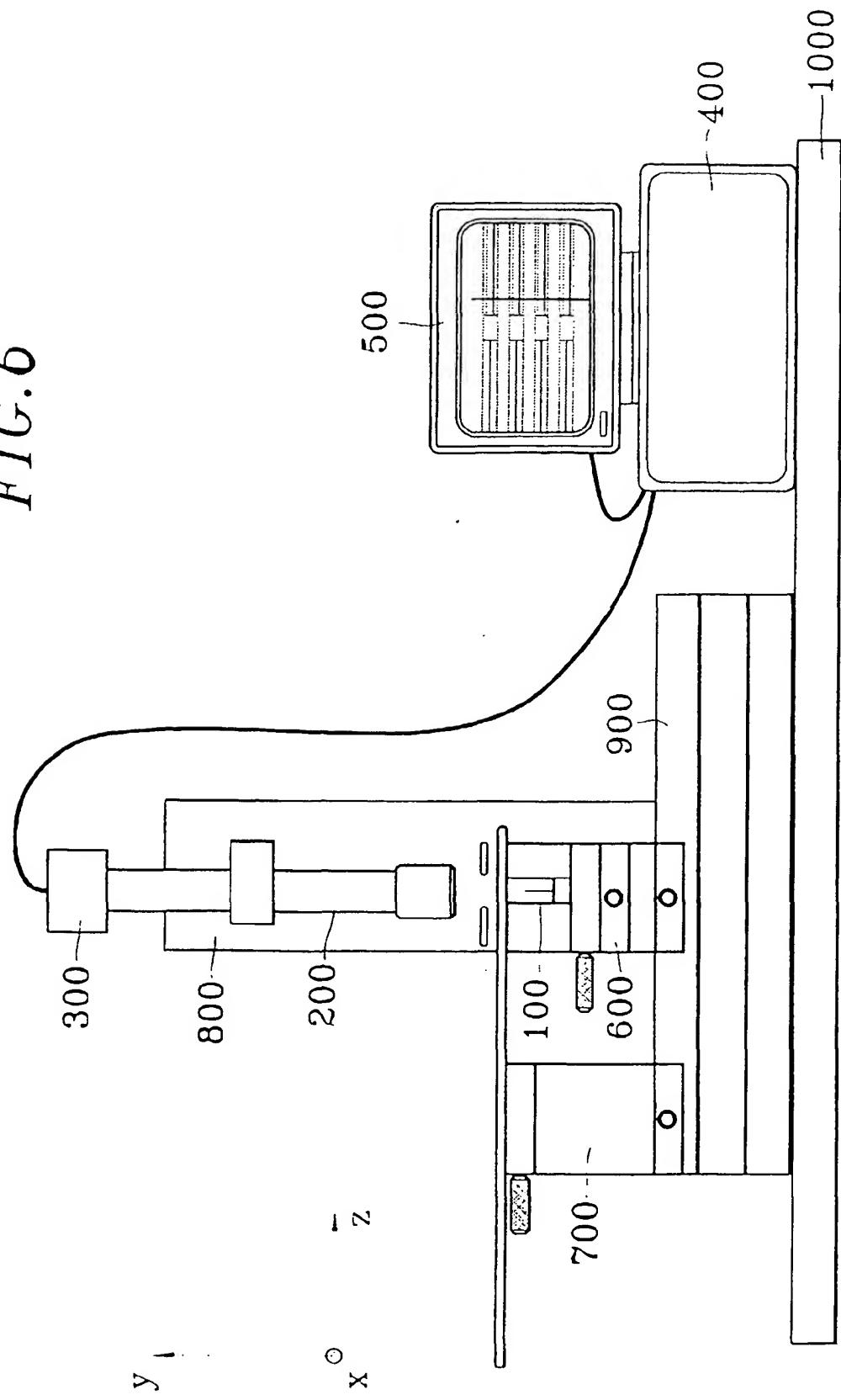


FIG. 6





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 97 40 1942

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Categorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl 6)
X	EP 0 575 993 A (SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES) 29 décembre 1993 * colonne 1, ligne 1 - ligne 26 * * colonne 2, ligne 38 - ligne 58 * * colonne 5, ligne 20 - ligne 58 * * colonne 6, ligne 1 - ligne 58 * * colonne 7, ligne 1 - ligne 35 * * colonne 10, ligne 36 - ligne 53 * * figures 3-8.15 *	1.10	G02B6/42 G02B6/32 G02B6/255
Y	EP 0 175 486 A (BRITISH TELECOMM) 26 mars 1986 * le document en entier *	10.11	
A	* idem *	1.5	

Y	WO 95 18395 A (BT & D TECHNOLOGIES LTD :HARKER ANDREW THOMAS (GB)) 6 juillet 1995 * page 11, ligne 21 - ligne 25 * * page 12, ligne 1 - ligne 25 * * page 13, ligne 1 - ligne 23 * * revendications: figures 1.2 *	10.11	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl 6)
A	* idem *	1.2.5.6	G02B

X	EP 0 603 042 A (FRANCE TELECOM) 22 juin 1994 * colonne 4, ligne 13 - ligne 58 * * colonne 5, ligne 1 - ligne 54 * * colonne 8, ligne 21 - ligne 58 * * colonne 9, ligne 1 - ligne 34 * * revendications: figures 1-7 *	1	
A	* idem *	2.6-9	
---	-/-		
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
LA HAYE		1 décembre 1997	Mathyssek, K
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> partie élément pertinent au seul <input checked="" type="checkbox"/> partie élément pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie <input checked="" type="checkbox"/> annexe-plan technique/guide <input checked="" type="checkbox"/> divulgation technique <input checked="" type="checkbox"/> document intercalaire 			
<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> fait partie à la base de l'invention <input checked="" type="checkbox"/> document de brevet antérieur mais publié à la date de dépôt ou après cette date <input checked="" type="checkbox"/> fait dans la demande <input checked="" type="checkbox"/> fait pour d'autres raisons <input checked="" type="checkbox"/> fait dans le même sens que document correspondant 			

PRINTED FROM EURPAT (INTL)



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 97 40 1942

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
X	WO 86 04156 A (AMERICAN TELEPHONE & TELEGRAPH) 17 juillet 1986 * page 4, ligne 5 - ligne 37 * * page 5, ligne 1 - ligne 32 * * page 6, ligne 25 - ligne 37 * * page 7, ligne 1 - ligne 14 * * figures 1-6 * ---	1.4,5,10	
A	SHIRAIKI K ET AL: "A FIBER LENS WITH A LONG WORKING DISTANCE FOR INTEGRATED COUPLING BETWEEN LASER DIODES AND SINGLE-MODE FIBERS" JOURNAL OF LIGHTWAVE TECHNOLOGY, vol. 13, no. 8, 1 août 1995, pages 1736-1744, XP000537132 * page 1736 - page 1739 *	1.2.4.6. 7.9.12. 16.17	
A	US 5 095 519 A (DORSEY CARL S) 10 mars 1992 * colonne 2, ligne 37 - ligne 68 * * figures 1-4 *	1.2.5. 10.11.16	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
A	EP 0 233 639 A (STANDARD ELEKTRIK LORENZ AG) 26 août 1987 * le document en entier *	1.2.6.7. 9.10.13. 14.16	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 008, no. 051 (P-259), 8 mars 1984 & JP 58 202413 A (HITACHI SEISAKUSHO KK), 25 novembre 1983. * abrégé *	10.11. 13.14	

Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications

Date de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
LA HAYE	1 décembre 1997	Mathyssek, K
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		
<input checked="" type="checkbox"/> particulièrement pertinent à lui seul	T	inventé ou principalement basé sur l'invention
<input type="checkbox"/> particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E	document de brevet antérieur mais publié à la date de dépôt ou après cette date
<input type="checkbox"/> autre plan technologique	O	cité dans la demande
<input type="checkbox"/> divulgation non écritte	C	cité pour d'autres raisons
<input type="checkbox"/> document intermédiaire	S	membre de la même famille document correspondant

